


WYPOSAŻENIE ZGRZEWAREK OPOROWYCH 	NORMA BRANŻOWA	BN-76 4117-01
	Spawalnictwo Elektrody nasadkowe z wewnętrznym chwytem stożkowym i trzony przedłużające Główne wymiary	
	Grupa katalogowa IV 85	

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są główne wymiary elektrod nasadkowych z wewnętrznym chwytem stożkowym i trzonów przedłużających do zgrzewarek oporowych punktowych.

2. Przykład oznaczenia

a/ elektrody nasadkowej z częścią roboczą odmiany E, o średnicy $d=16$ mm;

ELEKTRODA E16 BN-76/4117-01

b/ trzonu przedłużającego rodzaju A, o średnicy $d=20$ mm i długości $l_1=100$ mm;

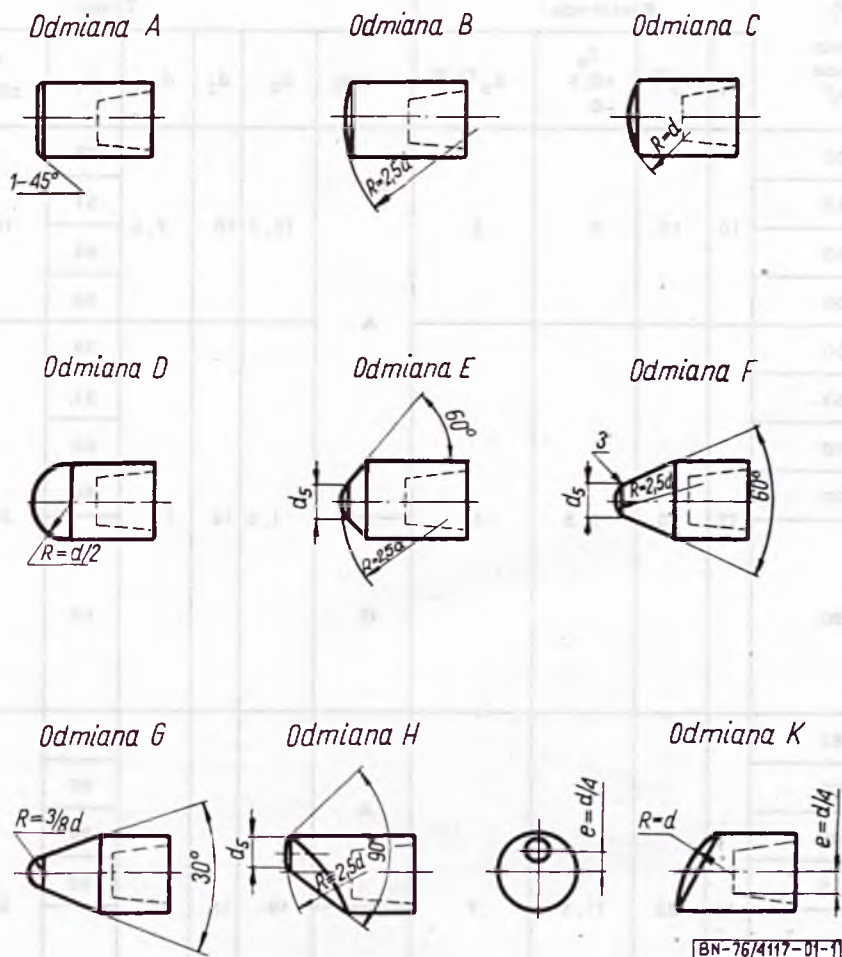
TRZON A20-100 BN-76/4117-01

c/ trzonu przedłużającego rodzaju B, o średnicy 16 mm i odsadzeniu $m=6$ mm;

TRZON B16-6 BN-76/4114-01

3. Wymiary w mm

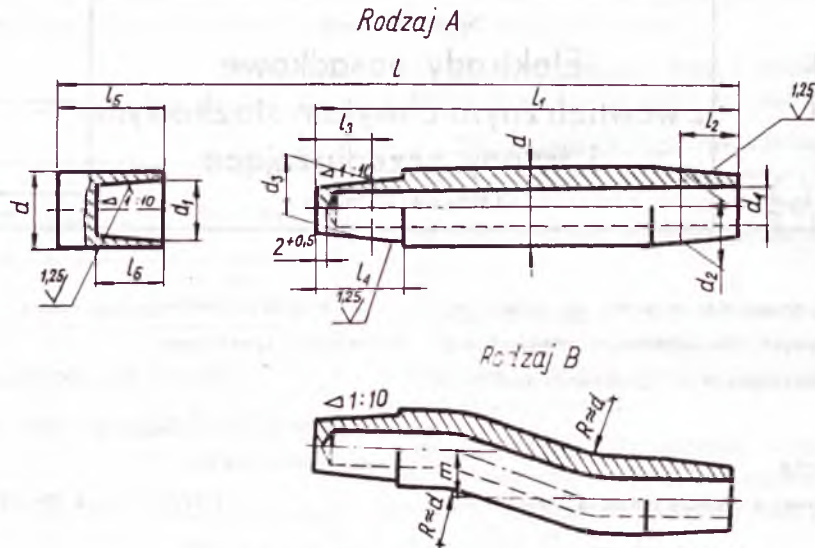
a/ Elektrody – wg rys. 1 i tablicy.



Rys. 1

Zgłoszona przez Ministerstwo Przemysłu Maszyn Ciężkich i Rolniczych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Spawalnictwa dnia 15 października 1976 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 27/1976 poz.113)

b/ Trzony – wg rys. 2 i tablicy.



Rys. 2

BN-76/4117-01-2

d	l ¹⁾ /zespołu; elektroda + trzon/	Elektroda				Trzon								
		d ₁	l ₅ ¹⁾	l ₆ +0,5 -0	d ₅ ^{1), 2)}	rodzaj	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂ ±0,5	l ₃	l ₄	m
13	50	10	18	8	5	A	12,7	10	7,5	38	16	6,5	10	-
	63									51				
	80									68				
	100									88				
16	50	12	20	9,5	6	A	1,5	12	13	38	20	8	13	6
	63									51				
	80									68				
	100									88				
	80	B	68	12										
	80	B	68	18										
20	63	15	22	11,5	7	A	19	15	15	51	25	10	15	6
	80									68				
	100									88				
	115									103				
	100	B	88	12										
	100	B	88	18										

1) W przypadkach uzasadnionych, po uzgodnieniu z producentem, mogą być stosowane inne wymiary.

2) Elektrody odmiłany E, F i H mogą być wykonane z płaską częścią roboczą o średnicy części roboczej d₅.

KONIEC

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Spawalnictwa, Gliwice.

2. Normy zagraniczne i zalecenia międzynarodowe
 Angla BS 4215-1967 Specification for spot welding electrodes and electrode holders

Indie IS 4972-1968 Specification for resistance spot-welding electrodes

RFN DIN 44 750 Bl. 4-1972 Punktschweisselektroden, Ele-

ktrodenschäfte mit Aussenkegeln 1:10 an beiden Befestigungsenden

ZSRR ГОСТ 14 111-1969 Электроды прямые электросварочных контактных точечных машин

ISO R 693-1968 Dimensions of seam welding wheel Blanks

3. Autorzy projektu normy - mgr inż. Hubert Papkala, Instytut Spawalnictwa, Gliwice i mgr inż. Marceł Bujakiewicz, Zakłady Aparatury Spawalniczej, Wrocław.



№	№	№	№	№	№	№	№	№	№
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
61	62	63	64	65	66	67	68	69	70
71	72	73	74	75	76	77	78	79	80
81	82	83	84	85	86	87	88	89	90
91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

Instytut Spawalnictwa, Gliwice
 Zakłady Aparatury Spawalniczej, Wrocław

